

Device for non-cutting manufacturing of gearing boss from metal plate

Patent number: DE4444526
Publication date: 1995-11-30
Inventor: FRIESE UDO (DE)
Applicant: WF MASCHINENBAU BLECHFORMTECH (DE)
Classification:
- international: B21D22/14; B21D53/26; B21H1/02; B21D22/00;
B21D53/26; B21H1/00; (IPC1-7): B21D53/26;
B21D22/14
- european: B21D22/14; B21D53/26B; B21H1/02
Application number: DE19944444526 19941130
Priority number(s): DE19944444526 19941130

Report a data error here

Abstract of DE4444526

The device comprises a main spindle (2) which carries a tool (1) with pin (4) which penetrates the metal plate (1). A presetter (5) forms an abutment (14) in the forming process. The plate is held in position by a chuck (9) and the pressure roller (6) as it reciprocates reduces the plate thickness and so forms the boss part in conjunction with the abutment. The boss part is thicker than the plate centre area, using the interval between presetter-formed abutment and tool exterior to determine the wall thickness of the boss. The plate is angled to the rear between 1 and 5 deg. to guard against vibration etc. during the forming operation.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Patentschrift
⑩ DE 44 44 526 C 1

⑥① Int. Cl.⁸:
B 21 D 53/26
B 21 D 22/14

②① Aktenzeichen: P 44 44 526.1-14
②② Anmeldetag: 30. 11. 94
④③ Offenlegungstag: —
④⑤ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 30. 11. 95

DE 44 44 526 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:

WF-Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH &
Co KG, 48324 Sendenhorst, DE

⑦④ Vertreter:

Habbel, H., Dipl.-Ing.; Habbel, L., Dipl.-Ing.,
Pat.-Anwälte, 48151 Münster

⑦② Erfinder:

Friese, Udo, 59227 Ahlen, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 44 00 257 C1
DE 43 08 372 C1
US 26 96 740
JP 59-47 034 A1

DE-Z »Blech, Rohre, Profile« 27/1980, S.66;

⑤④ Drückvorrichtung zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines die Nabe aufweisenden Getriebeteiles

⑤⑦ Die Erfindung bezieht sich auf ein Drückverfahren zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines die Nabe aufweisenden Getriebeteiles aus einer Blechplatte, wobei lediglich die äußere Umfangskante der Blechplatte während des Drückverfahrens dadurch abgestützt wird, daß ein Widerlagerrfutter sich abstützend gegen die Umfangskante anlegt.

DE 44 44 526 C 1

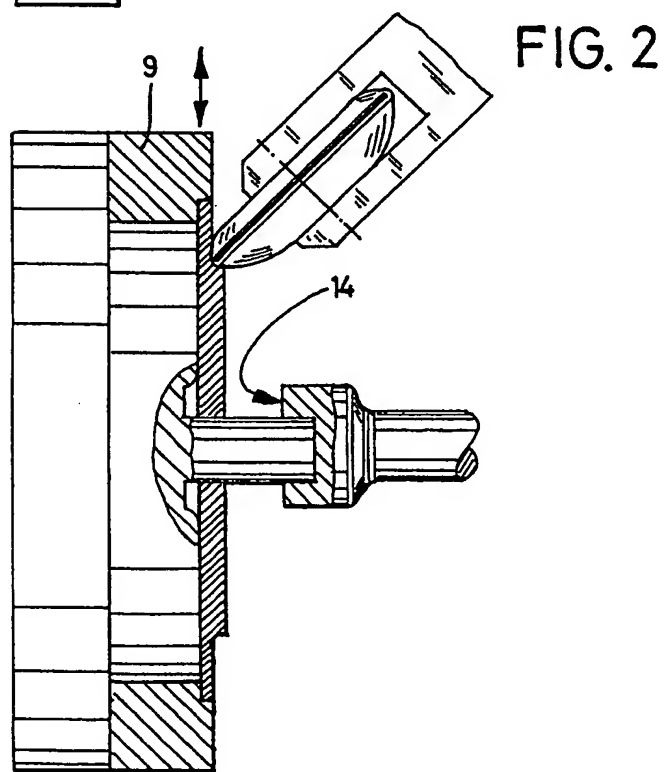
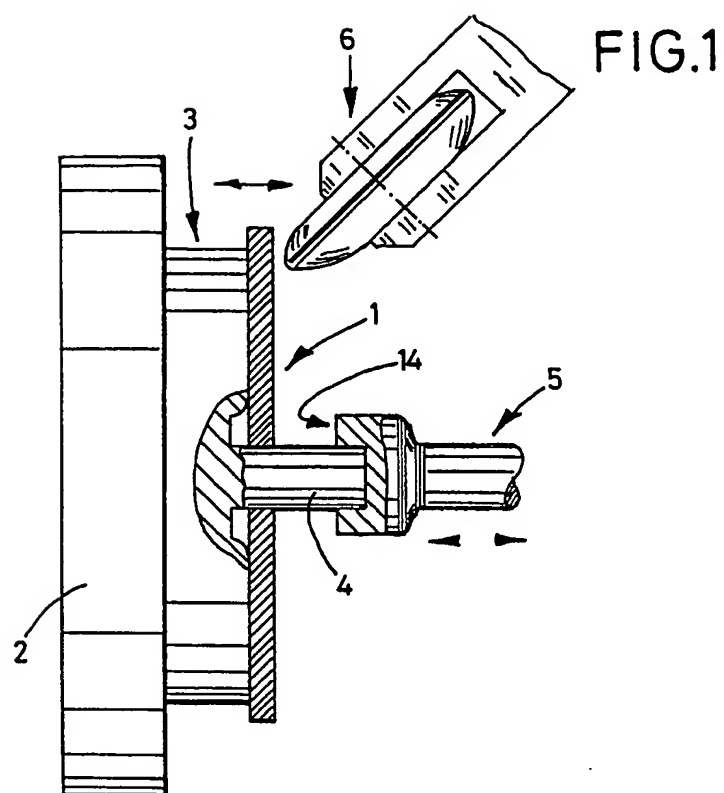


FIG. 3

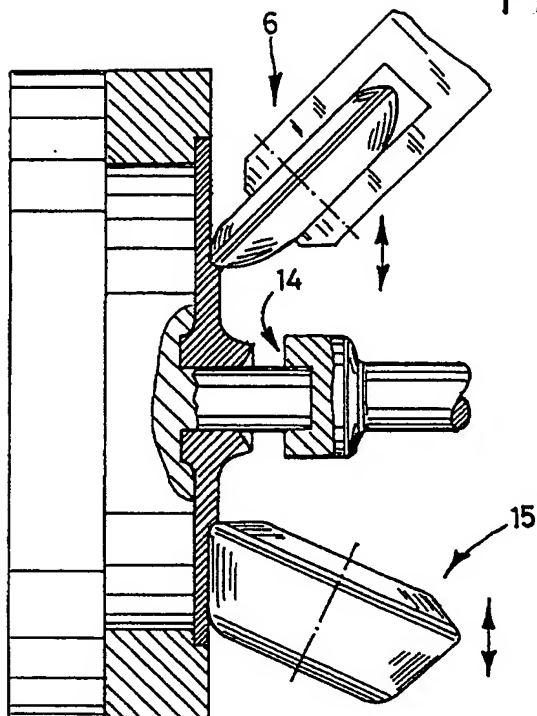


FIG. 4

